



## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **01260417 A**(43) Date of publication of application: **17.10.89**

(51) Int. Cl

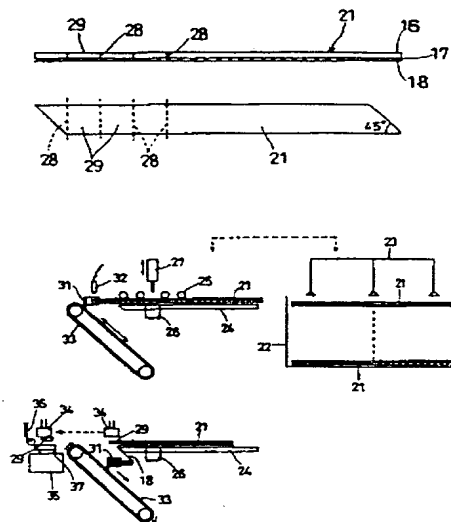
**G02F 1/13**(21) Application number: **63088831**(71) Applicant: **SHARP CORP**(22) Date of filing: **11.04.88**(72) Inventor: **KITAMURA SUSUMU****(54) AUTOMATIC STICKING DEVICE FOR POLARIZING PLATE****(57) Abstract:**

**PURPOSE:** To eliminate the need of a sub-material such as a carrier tape, etc. and to simplify the process by executing automatically the process in which a strip-like polarizing plate with a separator which is cut at a prescribed angle from an original cloth roll is brought to cutting to a single polarized plate and stuck to a liquid crystal display element.

**CONSTITUTION:** With respect to a strip-like polarizing plate 21 which is cut from original cloth, half-cut for making a cut line 28 successively at a prescribed pitch to the polarizing plate 21 body without cutting a separator 18 is executed, a single polarized plate 29 is formed by peeling off the polarizing plate body of the strip-like polarizing plate 21 which is brought to half-cut, from the separator 18, and the single polarizing plate 29 is transferred and stuck onto a liquid crystal display element 37. In such a case, the strip-like polarizing plate 21 which is taken out of a cassette part 22 and transferred holds its strip-like shape as it is even after it is brought to half-cut, therefore, the transfer to a separator peeling means and the processing for peeling off the single polarizing

plate 29 from the separator 18 are executed easily, and sticking can be executed without causing a malfunction. In such a way, the material is inexpensive and the process can be simplified.

COPYRIGHT: (C)1989,JPO&amp;Japio



⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平1-260417

⑬ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成1年(1989)10月17日

G 02 F 1/13

1 0 1

8910-2H

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全4頁)

⑮ 発明の名称 偏光板の自動貼付装置

⑯ 特 願 昭63-88831

⑰ 出 願 昭63(1988)4月11日

⑱ 発 明 者 北 村 晋 大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号 シャープ株式会社  
内

⑲ 出 願 人 シャープ株式会社 大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号

⑳ 代 理 人 弁理士 鈴木 ハルミ

(57) 【要約】

〔目的〕原反ロールから所定の角度で切り出されたセバレータ付きの短冊状偏光板を単品偏光板に切断加工して液晶表示素子に貼り付けるまでの工程を自動的に行うようにして、キャリアテープ等の副資材を不要とし、工程の簡略化を図る。

〔構成〕原反から切り出された短冊状偏光板21に対してセバレータ18を切断せずに偏光板21本体に所定ピッチで順次切れ目28を入れるハーフカットを行い、ハーフカットされた短冊状偏光板21の偏光板本体をセバレータ18から剥離して単品偏光板29とし、単品偏光板29を移送して液晶表示素子37上に貼り付ける。このときカセット部22から取り出されて移送される短冊状偏光板21は、ハーフカットされた後も短冊状の形状をそのまま保っているため、セバレータ剥離手段までの移送や単品偏光板29をセバレータ18から剥離する処理が容易であり、誤動作なく貼り付けを行うことが可能となる。これにより材料が安く工程の簡略化が可能になる。

【偏光板 自動 貼付 装置 原反 切り出し 短冊状 偏光板 セバレータ 所定 ピッチ 切れ目 ハーフ カット 剥離 単品 偏光板 液晶 表示 素子上 貼り付け 誤動作 貼り付け】